

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

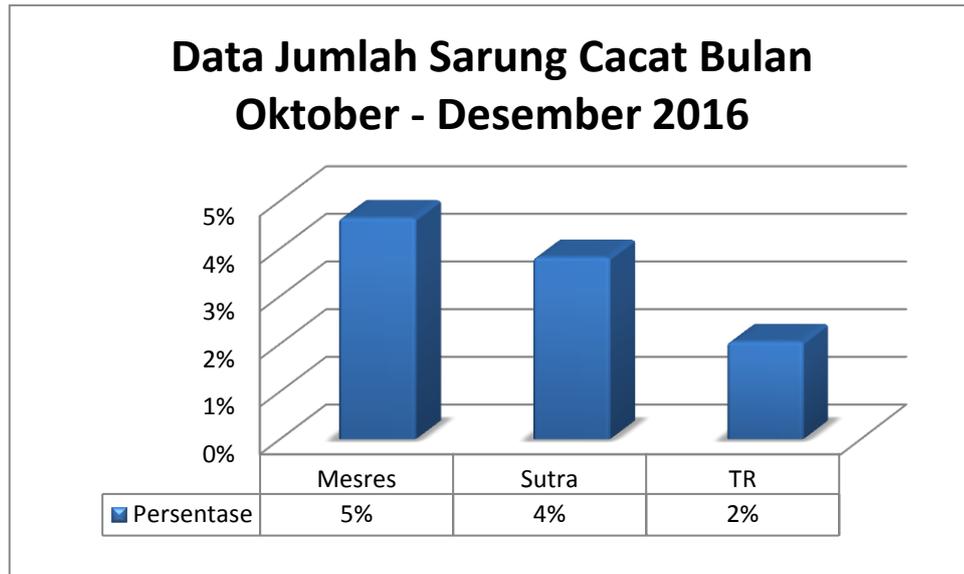
Pada era globalisasi seperti sekarang ini kegiatan bisnis terutama disektor industri telah berkembang dengan pesat hal tersebut terjadi karena pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi. Hal ini menimbulkan persaingan yang semakin ketat antar perusahaan. Dengan adanya persaingan yang semakin ketat tersebut mendorong setiap perusahaan untuk berlomba-lomba memberikan produk yang terbaik bagi konsumen.

Persaingan di dunia industri yang semakin ketat ini mutlak diperlukan strategi yang handal dan bagus agar produk memiliki keunggulan. Permintaan konsumen terhadap mutu produk disertai dengan meningkatnya jumlah permintaan produk, menyebabkan daya saing setiap usaha tidak lagi ditentukan oleh rendahnya biaya yang dikeluarkan, tetapi juga ditentukan melalui peningkatan kualitas. Peningkatan kualitas ini sendiri dapat memberikan dampak yang besar bagi produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Pengendalian kualitas merupakan salah satu cara untuk meningkatkan kualitas produk serta membuat produk yang dihasilkan memiliki daya saing. Kualitas produk semata-mata ditentukan oleh konsumen sehingga kepuasan konsumen hanya dapat dicapai dengan memberikan kualitas yang baik.

Menurut Wignjosoebroto (2003) Pengendalian kualitas adalah suatu sistem verifikasi dan penjagaan / perawatan dari suatu tingkatan / derajat kualitas produk atau proses yang dikehendaki dengan cara perencanaan yang seksama, pemakaian peralatan yang sesuai, inspeksi yang terus menerus, serta tindakan korektif bilamana diperlukan. Dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar dapat meningkatkan kualitas dari suatu produk serta memenuhi standar-standar yang telah direncanakan / ditetapkan oleh pelanggan.

CV. Ketjubung merupakan perusahaan yang memproduksi sarung tenun. Produk yang dihasilkan antara lain sarung tenun sutra 210/2, sarung tenun mesres 80/2, dan sarung tenun TR 50/2 (rapier). Proses produksi di CV. Ketjubung ada dua proses yaitu proses produksi dengan alat tenun mesin (ATM) dan alat tenun bukan mesin (ATBM). Tetapi dalam penelitian ini penulis mengambil penelitian pada proses produksi alat tenun mesin (ATM). Hal ini dikarenakan penelitian pada proses produksi alat tenun mesin tidak rumit, kompleks, lebih mudah dalam pengambilan data tidak seperti apabila melakukan penelitian pada alat tenun bukan mesin. Dari ketiga jenis produk sarung tersebut menghasilkan jumlah produksi yang berbeda – beda tiap bulannya, seperti halnya produksi pada bulan Oktober sampai Desember untuk sarung tenun mesres memproduksi 6.930 pcs sarung, sarung tenun sutra memproduksi 2.880 pcs sarung, sedangkan sarung tenun TR (rapier) memproduksi 8.055 pcs sarung.

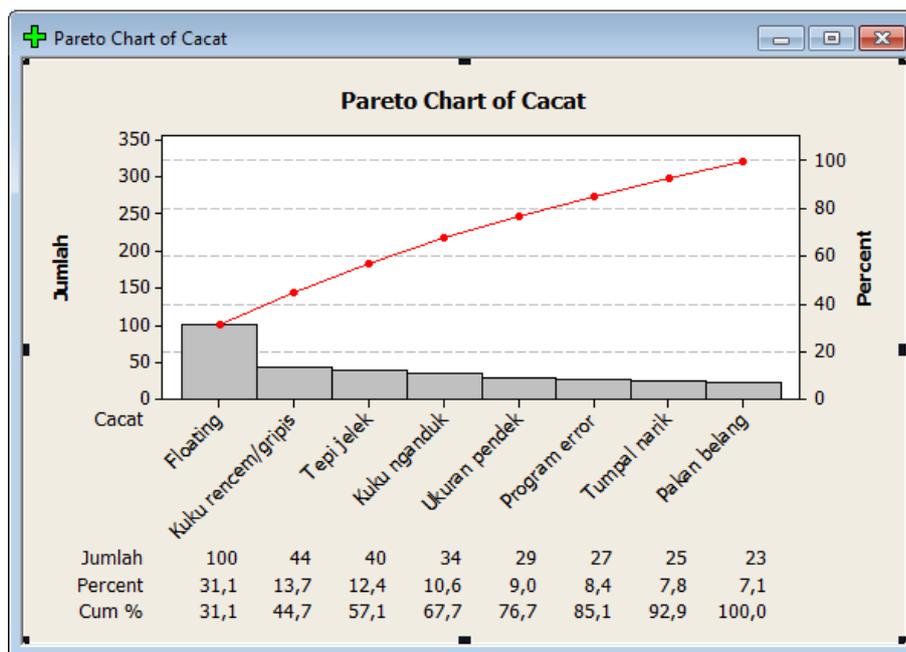
Dalam aktivitas produksinya terjadi banyak cacat pada ketiga produk tersebut. Dalam penelitian ini penulis melakukan penetapan jumlah produk sarung cacat sebagai berikut walaupun dalam satu sarung terdapat lebih dari satu jenis cacat tetapi tetap dihitung satu jenis cacat. Hal tersebut dilakukan karena diambil jenis cacat yang dominan dalam satu sarung tersebut. Tetapi dalam proses produksi sarung tenun di CV. Ketjubung selama ini lebih banyak terjadi dalam satu sarung itu terdapat satu jenis cacat. Berikut data produksi dan total produk cacat pada gambar 1.1 histogram jumlah sarung cacat bulan Oktober – Desember 2016 (data lengkap di lampiran 1.1)



Sumber : CV. Ketjubung

Gambar 1.1 Histogram jumlah sarung cacat bulan Oktober – Desember 2016

Berdasarkan gambar 1.1 terjadi produk cacat terbesar pada produksi sarung mesres 80/2. Sehingga diperlukan perbaikan agar tingkat cacat produk sarung mesres 80/2 mengalami penurunan. Permasalahan yang sering dihadapi oleh CV. Ketjubung adalah adanya beberapa jenis cacat yang terjadi akibat pelaksanaan proses produksi yang kurang tepat pada produksi penenunan sarung terutama sarung mesres 80/2. Salah satu cacat yang sering terjadi di CV. Ketjubung yaitu floting, salah pakan, pakan belang, tepi gripis, tepi rencem, tumpal narik. Adapun data jenis cacat dapat dilihat pada gambar 1.2 pareto jenis cacat bulan Oktober – Desember 2016 (data lengkap di lampiran 1.2)



Sumber : CV. Ketjubung

Gambar 1.2 Pareto jenis cacat sarung bulan Oktober – Desember 2016

Untuk mencapai langkah meminimalkan tingkat *defect* diperlukan langkah perbaikan yang terus-menerus. Hal ini dapat dilakukan dengan menggunakan metode QCC. Menurut Gaspersz (2011) dalam Riyanto (2015) QCC adalah sekelompok kecil pekerja atau karyawan yang mempunyai pekerjaan yang sama atau sejenis, mengadakan pertemuan untuk membahas dan menyelesaikan masalah – masalah dalam perbaikan kualitas dan biaya – biaya produksi dengan suka rela secara teratur dan berkesinambungan. Dengan metode *Quality Control Circle*, kita dapat lebih mudah mengidentifikasi, menganalisis dan memecahkan berbagai permasalahan yang berkaitan dengan pekerjaan dan menerapkannya dengan kegiatan operasional perusahaan. Cara yang efektif menerapkan metode QCC yaitu dengan menggunakan *seventools*, dimana *seventools* digunakan sebagai alat untuk mengolah data serta melihat faktor-faktor penyebab dari kecacatan produk tersebut untuk selanjutnya mencari solusi dari setiap akar masalah yang terjadi. Di dalam *Quality Control Circle* terdapat tujuh langkah pemecahan. Tujuh langkah pemecahan tersebut terdiri dari alat – alat seperti : *check sheet*, diagram pareto, histogram, diagram sebab akibat, *stratifikasi*, *scatter diagram* (diagram sebar), dan *control chart*. Alat - alat ini mampu membantu

memahami dan mengembangkan proses pengendalian maupun perbaikan kualitas. Metode ini diharapkan mampu membantu menyelesaikan permasalahan yang dialami oleh perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah di uraikan diatas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana melakukan usulan pengendalian kualitas untuk mengetahui tingkat *defect* sarung mesres 80/2 dengan metode *Quality Control Circle* pada CV. Ketjubung.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan diatas maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi jenis dan penyebab cacat produk sarung mesres 80/2 yang dihasilkan CV. Ketjubung.
2. Mengusulkan perbaikan dari penyebab cacat yang terjadi pada sarung mesres 80/2.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diambil dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui permasalahan yang timbul pada proses produksi sarung mesres 80/2 yang dihasilkan oleh CV. Ketjubung yaitu jenis cacat beserta jumlahnya.
2. Dapat dijadikan sebagai pertimbangan perusahaan dalam pelaksanaan pengendalian cacat terhadap produk sarung mesres (80/2) yang diproduksi.
3. Mengetahui penyebab cacat dari proses produksi sarung mesres 80/2 sehingga dapat dijadikan sebagai sumber informasi untuk mengurangi tingkat cacat yang terjadi.

1.5 Batasan Masalah

Dalam menghindari penyimpangan dari tujuan penelitian dan pembahasan masalah yang terlalu luas, maka perlu dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Data yang diambil adalah historis perusahaan mulai bulan Oktober s/d Desember 2016.
2. Penelitian ini tidak menyangkut perhitungan biaya.
3. Penelitian ini dilakukan hanya pada siklus PDC.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berjalan dengan lancar (normal).
2. Selama melakukan penelitian tidak terjadi perubahan proses produksi, mesin kerja dan teknologi yang digunakan perusahaan.
3. Pengadaan bahan baku dan material berjalan lancar.
4. Kondisi mesin pada saat proses produksi dalam kondisi baik.

1.7 Sistematika Penelitian

Dalam penyusunan skripsi ini terdiri dari enam bab dimana setiap bab memiliki keterkaitan dengan bab selanjutnya. Adapun sistematika penyusunan skripsi yang dimaksud adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis membahas mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi, dan sistematika penyusunan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini penulis membahas mengenai konsep - konsep dan teori - teori dasar yang mendukung dan mendasari metode - metode yang dipakai dalam memecahkan masalah yang dibahas.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan tentang tahap – tahap yang akan digunakan dalam melakukan penelitian dimulai dari identifikasi masalah sampai dengan kesimpulan atau usulan terhadap objek penelitian. Metodologi ini berguna sebagai panduan dalam melakukan penelitian sehingga penelitian berjalan secara sistematis dan sesuai dengan tujuan penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi tentang pengumpulan data – data yang diperlukan untuk pengolahan data selanjutnya. Data yang diperlukan adalah data jenis cacat, data jumlah cacat, data proses produksi, data penyebab cacat, dll.

BAB V ANALISIS DAN INTERPRETASI

Bab ini berisi tentang analisa – analisa penyelesaian permasalahan dalam perusahaan dengan memakai data – data yang telah diolah sebagai tujuan untuk pemecahan masalah dengan menggunakan landasan teori yang dipakai. Menyajikan hasil – hasil yang telah dicapai dalam proses penelitian yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan yang diambil berdasarkan hasil penelitian dan saran – saran yang dapat dijadikan masukan bagi perusahaan, penelitian selanjutnya dan bagi pembaca sesuai dengan hasil yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan.